

SNI

SNI 09-4042-1996

Standar Nasional Indonesia

**Gasket asbes pampatan untuk kendaraan
Bermotor roda dua**

Daftar isi

	Halaman
1 Ruang lingkup	1
2 Acuan	1
3 Definisi	1
4 Syarat mutu	1
5 Cara pengambilan contoh	2
6 Cara uji	3
7 Syarat lulus uji	4
8 Cara pengemasan	4
9 Syarat penandaan	4

Gasket asbes pampatan untuk kendaraan bermotor roda dua

1 Ruang lingkup

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji, cara pengemasan, cara penyimpanan, dan syarat penandaan gasket asbes pampatan untuk kendaraan bermotor roda dua.

2 Acuan

SNI 19 - 0428 - 1988, *Petunjuk pengambilan contoh padatan*

SNI 05 - 4079 - 1996, *Cara uji gasket asbes pampatan*.

3 Definisi

Gasket asbes pampatan adalah lembaran asbes pampatan yang terpasang diam pada sambungan antar bagian mesin kendaraan bermotor roda dua.

4 Syarat mutu

4.1 Sifat tampak

Permukaan gasket harus rata dan tidak boleh ada cacat yang dapat merugikan dalam pemakaian atau mengurangi kegunaan.

4.2 Dimensi dan bentuk

Gasket harus memiliki dimensi dan bentuk sedemikian rupa sesuai dengan permukaan di tempat gasket terpasang yang menjamin gasket dapat berfungsi baik.

4.3 Bahan

Bahan gasket harus memenuhi persyaratan yang ditentukan pada tabel.

Tabel
Syarat lulus uji gasket asbes pampatan

No	Syarat uji		Syarat lulus uji	Keterangan
1	Berat jenis (g/cm ³)		(1,85 ± 0,1)	SNI 05-4079-1996, butir 6.1
2	Kuat tarik (kg/mm ³)		Min. 1,6	SNI 05-4079-1996, butir 6.2
3	Ketentuan (F)		Maks. 12	SNI 05-4079-1996, butir 6.3
4	Ketahanan terhadap larutan B	Pertambahan tebal (%)	Maks. 20	SNI 05-4079-1996, butir 6.4
		Pertambahan berat (%)	Maks. 20	
5	Ketahanan terhadap oil	Penurunan kuat tarik (%)	Maks. 30	SNI 05-4079-1996, butir 6.4
		Pertambahan tebal	Maks. 15	SNI
6	Hilang pijar (%)		Maks. 32	SNI 05-4079-1996, butir 6.6
7	Silabilitas, cm ³ /10		Maks. 46	SNI 05-4079-1996, butir 6.8
8	Pampatan (%) Mampu balik		7 - 17 Min. 45	SNI 05-4079-1996, butir 6.9
9	Pengenduran tegangan (%)		Maks. 40	SNI 05-4079-1996, butir 6.10

5 Cara pengambilan contoh

5.1 Pengambilan contoh uji tampak sesuai dengan SNI 19 - 0428 - 1989, *Petunjuk pengambilan contoh padatan*.

5.2 Pengambilan contoh uji diambil dari bentuk yang sama minimum 1 (satu) buah dari 1.000 lembar produk.

5.3 Persiapan contoh uji bahan sesuai SNI 05 - 4079 - 1996, *Cara uji gasket asbes pampatan*, butir 4.

6 Cara uji

6.1 Uji tampak

Uji tampak dilakukan dengan memeriksa cacat permukaan yang dapat merugikan atau menurunkan kegunaan.

6.2 Uji berat jenis

Sesuai dengan SNI 05 - 4079 - 1996, *Cara uji gasket asbes pampatan*, butir 6.1.

6.3 Uji kuat tarik

Sesuai dengan SNI 05 - 4079 - 1996, *Cara uji gasket asbes pampatan*, butir 6.2.

6.4 Uji kelenturan

Sesuai dengan SNI 05 - 4079 - 1996, *Cara uji gasket asbes pampatan*, butir 6.3.

6.5 Uji ketahanan terhadap larutan B

Sesuai dengan SNI 05 - 4079 - 1996, *Cara uji gasket asbes pampatan*, butir 6.4.

6.6 Uji ketahanan terhadap oil No. 3

Sesuai dengan SNI 05 - 4079 - 1996, *Cara uji gasket asbes pampatan*, butir 6.5.

6.7 Uji hilang pijar

Sesuai dengan SNI 05 - 4079 - 1996, *Cara uji gasket asbes pampatan*, 6.6.

6.8 Uji silabilitas

Sesuai dengan SNI 05 - 4079 - 1996, *Cara uji gasket asbes pampatan*, butir 6.8.

6.9 Uji pampat dan mampu balik

Sesuai dengan SNI 05 - 4079 - 1996, *Cara uji gasket asbes pampatan*, butir 6.9.

6.10 Uji pengenduran tegangan

Sesuai dengan SNI 05 - 4079 - 1996, *Cara uji gasket asbes pampatan*, butir 6.10.

7 Syarat lulus uji

7.1 Gasket dapat dinyatakan lulus uji apabila contoh yang telah diuji memenuhi semua ketentuan pada butir 3.

7.2 Apabila contoh uji tidak memenuhi salah satu ketentuan pada butir 3, dapat dilakukan uji ulang dengan contoh uji sebanyak 2 (dua) kali jumlah yang ditetapkan dari semua kelompok yang sama. Apabila salah satu dari contoh uji ulang tidak memenuhi salah satu ketentuan pada butir 3, kelompok dinyatakan tidak lulus uji.

8 Cara pengemasan

Pengemasan harus dilakukan sedemikian rupa, sehingga tidak mengalami kerusakan selama pengangkutan dan penyimpanan.

9 Syarat penandaan

9.1 Pada setiap gasket yang diperdagangkan sekurang-kurangnya dicantumkan :

nama/kode pabrik dan merk

9.2 Pada kemasan minimal harus dicantumkan :

- a) nama gasket;
- b) peruntukan
- c) nama/merk dagang atau singkatannya



BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id